

Metrisches ISO-Gewinde Feingewinde mit Steigung 0,75 mm von 5 bis 110 mm Gewindedurchmesser Nennmaße

DIN
13
Blatt 4

ISO Metric fine threads with pitch 0,75 mm and threads from 5 to 110 mm diameter; basic sizes

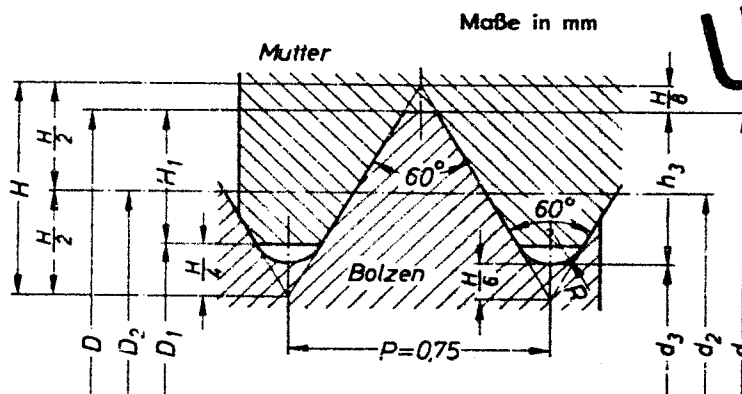
Filetages métriques ISO à pas fin 0,75 mm et diamètres de 5 à 110 mm; dimensions nominales

Ersatz für DIN 518
und mit DIN 13 Blatt 3
Ersatz für DIN 13
Blatt 35

Diese Norm enthält:

- Metrische ISO-Feingewinde mit Steigung 0,75 mm aus der ISO-Empfehlung ISO/R 261
ISO Metric Screw Threads, General Plan — Filetages Métriques ISO vue d'ensemble — Metrisches ISO-Gewinde, Übersicht (siehe DIN 13 Blatt 12 Beiblatt)
- Metrische Feingewinde, die in DIN 518, Ausgabe Dezember 1952, festgelegt waren.
- Metrische Feingewinde, die zusätzlich zu a) und b) in der Feinwerktechnik angewendet werden.

Die in ISO/R 261 enthaltenen Gewinde sind mit * gekennzeichnet.
Gewindeauswahl siehe DIN 13 Blatt 12



UNGÜLTIG

$$\begin{aligned} D_1 &= d - 0,812 \\ d_2 = D_2 &= d - 0,487 \\ d_3 &= d - 0,920 \\ H &= 0,650 \\ H_1 &= 0,406 \\ h_3 &= 0,460 \\ R &= H/6 = 0,108 \end{aligned}$$

Bezeichnung eines Metrischen Feingewindes von $d = D = 8$ mm Gewinde-Nenndurchmesser und $P = 0,75$ mm Steigung¹⁾:
M 8 x 0,75

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken- durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4 ²⁾		d_3	D_1
5				4,513	4,080	4,188
6*		5,5		5,013	4,580	4,688
		6,5		5,513	5,080	5,188
		7*		6,013	5,580	5,688
		7,5		6,513	6,080	6,188
				7,013	6,580	6,688
8*		8,5		7,513	7,080	7,188
		9*		8,013	7,580	7,688
		9,5		8,513	8,080	8,188
10*		10,5		9,013	8,580	8,688
		11*		9,513	9,080	9,188
		11,5		10,013	9,580	9,688
12				10,513	10,080	10,188
				11,013	10,580	10,688
				11,513	11,080	11,188

¹⁾ Für Gewinde ohne Toleranzangabe gilt Toleranzklasse mittel und zwar Toleranzfeld 6g beim Bolzensgewinde und Toleranzfeld 6H beim Muttergewinde. Wird ein anderes Toleranzfeld benötigt, so ist der Bezeichnung das Toleranzfeld zuzufügen; die Bezeichnung lautet dann z. B. für ein Bolzensgewinde mit dem Toleranzfeld 4h: M 8 x 0,75—4h

²⁾ Die Nenndurchmesser der Reihe 4 werden nur für Gewinde in der Feinwerktechnik angewendet.

Erläuterungen siehe DIN 13 Blatt 1

Fortsetzung Seite 2 und 3

Ausschuß Gewinde im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Frühere Ausgaben:
DIN 13 Blatt 35; 1.61, 10.62, 6.64
DIN 518; 10.23, 9.43, 12.52

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Änderung April 1970:
Inhalt von DIN 518 und teilweise DIN 13 Blatt 35 in
dieser Norm übernommen, siehe Erläuterungen zu
DIN 13 Blatt 1

Gewinde-Nennendurchmesser $d = D$				Flanken- durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser d_3 D_1	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4 ²⁾			
		12,5 13 13,5		12,013 12,513 13,013	11,580 12,080 12,580	11,688 12,188 12,688
	14	14,5 15		13,513 14,013 14,513	13,080 13,580 14,080	13,188 13,688 14,188
16		17		15,513 16,513 17,513	15,080 16,080 17,080	15,188 16,188 17,188
	18	19		18,513 19,513 20,513	18,080 19,080 20,080	18,188 19,188 20,188
		21		21,513 22,513 23,513	21,080 22,080 23,080	21,188 22,188 23,188
20		22		24,513 25,513 26,513	24,080 25,080 26,080	24,188 25,188 26,188
	24	25 26		27,513 28,513 29,513	27,080 28,080 29,080	27,188 28,188 29,188
		28	29	30,513 31,513 32,513	30,080 31,080 32,080	30,188 31,188 32,188
	30	32		33,513 34,513 35,513	33,080 34,080 35,080	33,188 34,188 35,188
		34 35		36,513 37,513 38,513	36,080 37,080 38,080	36,188 37,188 38,188
	33	38		39,513 40,513 41,513	39,080 40,080 41,080	39,188 40,188 41,188
		40	41	42,513 43,513 44,513	42,080 43,080 44,080	42,188 43,188 44,188
	36	43 44		45,513 46,513 47,513	45,080 46,080 47,080	45,188 46,188 47,188
		46 47		48,513 49,513 50,513	48,080 49,080 50,080	48,188 49,188 50,188
	39	50	49	51,513 52,513 53,513	51,080 52,080 53,080	51,188 52,188 53,188
		51	52	54,513 55,513 56,513	54,080 55,080 56,080	54,188 55,188 56,188
	42	53 54		57,513 58,513 59,513	57,080 58,080 59,080	57,188 58,188 59,188
		55	56	60,513 61,513 62,513	60,080 61,080 62,080	60,188 61,188 62,188
	45	58	57			
		59	58			
	48	60	59			
		61	60			
	52	62	61			
		63	62			

²⁾ Die Nennendurchmesser der Reihe 4 werden nur für Gewinde in der Feinwerktechnik angewendet.

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken- durchmesser $d_2 \approx D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4 ¹⁾		d_3	D_1
64		65	66	63,513 64,513 65,513	63,080 64,080 65,080	63,188 64,188 65,188
	68		67 69	66,513 67,513 68,513	66,080 67,080 68,080	66,188 67,188 68,188
72		70 75		69,513 71,513 74,513	69,080 71,080 74,080	69,188 71,188 74,188
	76	78		75,513 77,513 79,513	75,080 77,080 79,080	75,188 77,188 79,188
80			82 85 88	81,513 84,513 87,513	81,080 84,080 87,080	81,188 84,188 87,188
			90 92 95	89,513 91,513 94,513	89,080 91,080 94,080	89,188 91,188 94,188
			98 100 102	97,513 99,513 101,513	97,080 99,080 101,080	97,188 99,188 101,188
			105 108 110	104,513 107,513 109,513	104,080 107,080 109,080	104,188 107,188 109,188

Die Nenndurchmesser sind in erster Linie der Reihe 1 zu entnehmen. Falls diese Durchmesser nicht genügen, sind die der Reihe 2 und schließlich der Reihe 3 zu wählen.

¹⁾ Die Nenndurchmesser der Reihe 4 werden nur für Gewinde in der Feinwerktechnik angewendet.